

PRODUKTBESKRIVELSE En tokomponents, hurtigtørkende, modifisert epoksyfosfats prefabrikasjonsprimer for manuell eller automatisk sprøytepåføring.

BRUKSOMRÅDE For å forhåndsprime stål før fabrikkasjonsprosessen.

Kan overmales med et stort utvalg av systemer som er egnet for bruk i et bredt spekter av miljøer, som spenner fra undervannsmiljøer, aggressive kystomgivelser til landlige områder.

**PRAKTISK INFORMASJON
INTERPLATE 398**

Farge	Rød, Grå
Glansgrad	Matt
Volum % tørrstoff	25%
Typisk filmtykkelse	25 µm (1 mil) tørr 100 µm (4 mils) våt
Teoretisk spreevne	10 m ² /ltr. ved oppgitt volum% tørrstoff og 25 my tørrfilmtykkelse 401 sq.ft/US gallon ved oppgitt volum% tørrstoff og 1 mils tørrfilmtykkelse
Praktisk spreevne	Vil variere etter de praktiske forhold.
Påføringsmetode	Høytrykksprøyte,, Luftsprøyte, Pensel, Rull

Tørketid

Overflate temp.	Støvtørr	Tørr	Intervall før overmaling med Anbefalt toppstrøk	
			<i>Minimum</i>	<i>Maksimum</i>
10°C (50°F)	4 minutter	5 minutter	16 timer	Forlengt ¹
15°C (59°F)	4 minutter	4 minutter	12 timer	Forlengt ¹
25°C (77°F)	3 minutter	4 minutter	6 timer	Forlengt ¹
40°C (104°F)	2 minutter	3 minutter	4 timer	Forlengt ¹

¹ * Se International Protective Coatings Definisjoner og Forkortelser.

MILJØTEKNISKE DATA

Flammepunkt	Komp A -17°C (1°F); Komp B 5°C (41°F); Blandet -17°C (1°F)	
Spesifikk vekt	1,10 kg/l (9,2 lb/gal)	
VOC	617 g/kg	Rådskdirektiv 1999/13/EF om begrensning av utslipp av flyktige organiske forbindelser (Council Directive 1999/13/EC)

Se seksjonen for Produktdata for ytterligere informasjon.

FORBEHANDLING

Alle overflater som skal males må være rene, tørre og fri for urenheter. Før maling må alle overflater bedømmes og behandles i.h.t. ISO 8504:2000. Om nødvendig må sveisesprut fjernes, sveisesømmer og skarpe kanter slipes ned.

Olje og fett må fjernes i.h.t. SSPC-SP1, rengjøring med løsemiddel.

Sandblåsing

Sandblås til Sa2½ (ISO 8501-1:2007) eller SSPC-SP6. Hvis oksidasjon skjer etter sandblåsing og før maling med Interplate 398 må overflaten sandblåses på nytt til spesifisert visuell standard.

Overflatedefekter som viser seg etter sandblåsing må slipes, fylles eller behandles på hensiktsmessig måte.

Dette produktet anbefales IKKE over stål som er forbehandlet for hånd.

PÅFØRING

Blanding	Produktet leveres som en enhet i to beholdere. Hele enheten skal blandes i samme forhold som levert. Når enheten er ferdigblandet, må produktet brukes innen angitt brukstid.			
	(1) Rør opp base (komp. A) med mekanisk røreverk.			
	(2) Bland herder (komp. B) med all basen (komp. A) og rør grundig med mekanisk røreverk.			
Blandingsforhold	19 deler : 1 deler i volum			
Brukstid etter blanding	10°C (50°F) 16 timer	15°C (59°F) 16 timer	25°C (77°F) 16 timer	40°C (104°F) 16 timer
Høytrykksprøyte,	Anbefales	Dysestørrelse: Dyse 0,45-0,53 mm (18-21 thou) Manuell påføring: Dyse 0,38-0,53 (15-21 thou) Totalt utgangstrykk ved dyse ikke mindre enn 88 kg/cm ² (1.250 p.s.i.)		
Lavtrykksprøyte	Anbefales	Pistol Luftdeksel Dyse	DeVilbiss MBC eller JGA 704 eller 765 E	
Luftsprøyte	Anbefales	Bruk passende utstyr		
Pensel	Anbefales	Kun til oppflikking og små flater		
Rull	Anbefales	Kun til oppflikking og små flater		
Tynner	International GTA803	Må ikke fortynnes mer enn det som er tillatt ifølge lokale miljøforskrifter		
Rengjøringsmiddel	International GTA803			
Arbeidsstans	Ikke la materialet bli igjen i slanger, pistol eller sprøyteutstyr. Alt utstyr skal rengjøres grundig med International GTA803. Når porsjoner med maling er blandet, skal de ikke lagres, og hvis man tar fatt på arbeidet igjen etter lengre opphold anbefaler vi å fortsette ved å blande nye porsjoner.			
Rengjøring	Alt utstyr skal rengjøres med International GTA803 umiddelbart etter bruk. Det er god arbeidspraksis å rengjøre sprøyteutstyr av og til i dagens løp. Hvor ofte det skjer, bestemmes av hvor mye man sprøyter, temperatur og hvor lang tid det tar, eventuelle opphold medregnet.			
	Overflødig materiale og tomemballasje skal avhendes i henhold til lokale forskrifter/bestemmelser.			

PRODUKTDATA

Vellykkede sveiseytelser vil kun oppnås med en streng kontroll av påføring til den anbefalte filmtykkelsen. Overdreven bruk av Interplate 398 fører til økte røyknivåer under skjæring og sveising, og øker også porøsiteten i sveisene.

Best resultat oppnås fra bruk av automatiske anlegg til forvarmet stål ved en temperatur på 40°C. Rulle- og håndteringsskader kan oppstå ved bruk av automatisk anlegg ved lavere temperaturer. Når du bruker manuell sprøyting, unngå tørrspraying og overdreven bruk.

Hvis ikke blåseprofilen blir dekt av et jevnt filmlag, vil det snart resultere i flashrusting når den utsettes for vær og vind.

De oppgitte tørketidene er for anbefalt filmtykkelse til fastsatte temperaturer, og utvides i tilfelle overdreven bruk.

Tykkere filmer av Interplate 398 gir lengre korrosjonsbeskyttelse, men kompromitterer sveising, skjæring og håndteringsegenskaper. I de fleste miljøer, for å oppnå beskyttelse for 3-6 måneder, er anbefalt filmtykkelse 25 my (1 mil)

For tykke lag kan føre til at filmen sprekker når den overmales med high build systemer.

Merk: Dette produktet tørker for fort til å kunne måle våtfilmtykkelsen nøyaktig.

Når overflater overmales med de passende anti-korrosive systemene, egnes Interplate 398 for bruk under vann, og er kompatibel med katodiske beskyttelsessystemer.

Kontakt International Protective Coatings for ytterligere informasjon om påføring, håndtering og værbestandighet.

Note: VOC verdiene er basert på ett maksimum ut fra produktet tatt i betraktning av farge og normale produksjons variasjoner.

SYSTEM KOMPATIBILITET

Interplate 398 kan overmales med en rekke systemer som egner seg til beskyttelse av stål i en mengde omgivelser.

Følgende produkter kan brukes direkte på Interplate 398:

Intercure 200	Intergard 475HS
Intercure 420	InterH2O 401
Intercure 422	Interlac 645
Intercure 426	Interlac 665
Intercryl 525	Interprime 466
Intergard 251	Interseal 670HS
Intergard 269	Interzone 505
Intergard 410	Interzone 954

For andre passende mellomlegg/ toppbelegg, kontakt International Protective Coatings..

TILLEGGSINFORMASJON

Ytterligere informasjon om industristandarder, terminologi og forkortelser som brukes i dette dataarket kan finnes i følgende dokumenter som er tilgjengelige på www.international-pc.com:

- Definisjoner og Forkortelser
- Forbehandling
- Påføring
- Teoretisk og Praktisk Spreevne

Hvert avsnitt av denne informasjon er tilgjengelig på forespørsel.

SIKKERHETS FORSKRIFTER

Dette produktet er beregnet for påføring av kvalifisert personell i industrien, og må kun benyttes i samsvar med de retningslinjer som er gitt i HMS-datablad, som er utgitt av International Protective Coatings, samt de opplysninger som fremgår av merking

Dersom ikke produktdata er mottatt for det aktuelle produktet, må International Protective Coatings kontaktes slik at ikke produktet benyttes før dette er tilgjengelig. Alt arbeid forbundet med påføring av dette produktet skal utføres i henhold til gjelde

Dersom det sveises eller brennes i flater malt med dette produktet, vil støv og røkgass dannes. Det kreves da egnet verneutstyr og tilstrekkelig avtrekksventilasjon.

Hvis det er tvil om produktet er egnet til det aktuelle formål, kontakt International Protective Coatings for råd og anvisning.

EMBALLASJE	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B		
		Volum Emballasje	Volum Emballasje	Volum Emballasje	
	20 liter	19 liter	20 liter	1 liter	1 liter
For tilgjengelighet av annen emballasjestørrelse, kontakt International Protective Coatings.					
SKIPNINGSVEKT	Enhetsstørrelse	Komp A	Komp B		
	20 liter	23.2 kg	1 kg		
LAGRING	Lagringstid	6 måneder minimum ved 25°C (77°F). Bør deretter undersøkes på nytt. Lagres tørt og i skygge, adskilt fra antenneskilder.			

Viktig

Begrensninger: Opplysninger på dette datablad er veiledende og enhver som benytter produktet til annet formål enn det som er anbefalt, uten først å ha innhentet skriftlig bekreftelse fra International Maling AS om produktets anvendelsesmulighet, gjør dette for egen risiko og regning. Enda vi bestreber oss om å forsikre at alle råd vi gir om produktet (både i dette datablad og på annen måte) er korrekte, har vi ingen kontroll over påføringsforhold, beskaffenhet av det arbeidsstykke som skal behandles eller alle de forskjellige faktorer som innvirker på bruken eller påføringen av produktet. Vi kan derfor ikke, hvis ikke annet er skriftlig akseptert av oss, påta oss ansvar for uforutsette ting som måtte oppstå under påføring, eller for tap eller skade (begrensning forbeholdt satt av lokale forskrifter) som måtte oppstå ved bruk av produktet. Opplysninger på dette datablad er til enhver tid gjenstand for justeringer med hensyn til erfaringer og vår politikk om stadigproduktutvikling.

Dette tekniske databladet er tilgjengelig på vår hjemmeside www.international-marine.com eller www.international-pc.com, og bør være det samme som dette dokumentet. Skulle det være noen uoverensstemmelser mellom dette dokumentet og hvilken versjon av teknisk datablad som vises på nettsiden, så versjonen på nettstedet vil gå foran.

Copyright © AkzoNobel, 05.10.2009.

 International, International og alle andre produkter nevnt her alle varemerker under Akzo Nobels lisens.

www.international-pc.com